FiBER FORCE® FiBER FORCE CST®

Système de renforcement de fibres pré-imprégnées photopolymérisable

Mode d'emploi

SYNCA
1-800-667-9622
www.synca.com

Synca Marketing Inc.
337 Marion, Le Gardeur,
QC, Canada, J5Z 4W8

For professional use only. Caution: Federal (U.S.A.) Law restricts this device to sale by or on the order of a dentist.

Description

FiBER FORCE® et FiBER FORCE CST® est un ensemble de préformes en fibres de verre pré imprégnées de résine méthacrylate photopolymérisable. Utilisable au cabinet comme au labo, FIBER FORCE® est inclus dans une prothèse mobile dont il constitue une armature solide, esthétique et simple à mettre en œuvre. FiBER FORCE® est tout indiqué pour renforcer les acryliques dentaires temporaires. FIBER FORCE® est compatible avec tout type de résine méthacrylate (durcissable à froid, à chaud, sous pression, aux micro-ondes). FiBER FORCE CST® BOND est une résine adhésive monocomposante pour usage dentaire, photopolymérisable et sans solvants, et scelle et colle en une seule étape.

Indications

Système de renfort structurel de prothèse mobile en résine méthacrylate, dans le cadre d'une fabrication à neuf comme d'une réparation. Différentes préformes et résines associées sont disponibles:
• Préformes FIBER FORCE® à utiliser en fonction de l'espace disponible et selon applications
• Résine rose ou blanche en seringue à utiliser en association avec une / des préformes.

Contre-indication: Allergie aux méthacrylates
Effets secondaires: Dans l'état actuel des connaissances, il n'y a aucun effet secondaire.

Précautions

• Porter des gants et éviter toute manipulation des préformes avec les doigts : la résine non durcie peut être irritante pour les doigts et les yeux. Une sensibilisation par contact cutané n'est pas exclue.
• Le matériau non durci ne doit pas entrer au contact des muqueuses.
• Respecter le protocole de mise en œuvre afin de garantir le durcissement complet de la préforme.
• Lors de la mise à longueur ou si besoin du meulage des préformes durcies, porter lunettes de protection, masque respiratoire, gants, et utiliser une aspiration appropriée : éjection de particules de verre qui peuvent irriter la peau. En cas d'irritation, la gène peut être soulagée à l'eau et au savon doux (action mécanique).
• Après ouverture de l'emballage, le pré-imprégné doit être mis en œuvre rapidement sans être exposé à une source de lumière (soleil par exemple): risque de durcissement prématuré.
• Refermer la bouteille de FiBER FORCE CST® BOND après chaque utilisation avec son bouchon.

Composition (% poids)	préforme fibrée	résine en seringue
Fibre de verre :	45 à 55%	0%
Uréthane diméthacrylate :	30 à 40%	70 à 85%
Tri éthylène glycol diméthacrylate :	3 à 4%	8 à 12%
Charges inorganiques et pigments :	4 à 5%	8 à 12%
Catalyseurs / stabilisants :	<1%	<1%

Composition FiBER FORCE CST® BOND

Hydroxyéthylméthacrylate (HEMA), uréthaneméthacrylate, polyalkenoate methacrylized, hydroxypropylméthacrylate, glycerinediméthacrylate, catalyseurs, inhibiteurs, pigments.

Mise en œuvre des préformes FIBER FORCE®

A. Fabrication de prothèses mobiles renforcée en résine méthacrylate: Technique d'injection

1) Il sera nécessaire d'ancrer la grille sur le modèle en plâtre, afin que celle-ci ne bouge pas lors de l'injection. Pour ce faire, effectuer 2 petits trous d'ancrage au centre du modèle en plâtre (profondeur: 2mm)
2) Passer un isolant cire sur le modèle en plâtre conformément aux règles de l'art (y compris dans les trous d'ancrage); attendre le séchage complet.
3) Chauffer puis plaquer une plaque en cire de 0,2 à 0,6mm sur le modèle en plâtre. Evider localement 8 trous dans la plaque en cire le long de la crête gingivale et à la base du modèle: ces trous serviront à la fabrication de taquets d'épaisseur nécessaires au bon positionnement de la grille FIBER FORCE® durant de l'injection.
4) A l'abri de la lumière, remplir les trous ménagés dans la plaque en cire de résine FIBER FORCE® rose: veiller à mettre un léger excès de résine. Photopolymérisez de 10 à 20 sec. pour maintenir l'intégriter des petits boutons.
5) A l'abri de la lumière, sortir la grille FIBER FORCE® de son blister, la découper approximativement à dimensions avec ses films de protection (ciseaux quelconques): Enlevez les films de protection
6) Déposer la grille FIBER FORCE® sur la cire recouvrant le modèle en plâtre. Veiller à bien la centrer sur le modèle.
7) Transférer l'ensemble dans le SPLINTVAC et ajuster la hauteur du modèle conformément aux instructions du SPLINTVAC. Refermer le SPLINTVAC et tirez le vide conformément aux instructions afin de plaquer la grille FIBER FORCE® sur le modèle.
8) Faire durcir la grille FIBER FORCE® dans le SPLINTVAC à l'aide d'une une enceinte à photopolymériser: respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
9) Sortir le modèle du SPLINTVAC. Désolidariser la grille durcie du modèle et éliminer totalement les résidus de cire du modèle et de la grille (eau bouillante ou vapeur). Laisser sécher complètement.
10) Contrôler que les espaces entre les mailles de la grille sont restés libres de résine. Si besoin, les ajourer avec un outil à main.
11) Découper si besoin les parties mal ajustées : Pour une meilleur esthétique la grille doit venir en limite gingivale sans couvrir le versant vestibulaire. Utiliser une paire de ciseaux courts trapus quelconque. Mettre la grille de côté.
12) Reprendre votre modèle en plâtre, et passer un isolant cire conformément aux règles de l'art; attendre le séchage complet
13) Confectionner votre cire selon votre technique habituelle. Il faut confectionner 2 conduits d'injection de part et d'autre des trous d'ancrage. Réaliser ensuite votre moufle conformément aux règles de l'art.
14) Avant fermeture de votre moufle, remplir les trous d'ancrage réalisés en (A1) de résine FIBER FORCE® rose: la résine doit être mise en excès.
15) Placer la grille FIBER FORCE® durcie sur le modèle en plâtre, et au contact de la résine déposée précédemment dans les trous d'ancrage; celle-ci doit enrober localement la grille. Au besoin, ajouter quelques goutes de résine par-dessus.
16) Faire durcir la résine FIBER FORCE® des trous d'ancrage dans une enceinte à photopolymériser: respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous. La grille est alors ancrée en position sur le modèle en plâtre.
17) Réaliser l'injection avec votre résine pour base de prothèse méthacrylate habituelle, conformément aux recommandations du fabriquant.
18) Finir la prothèse selon les règles de l'art. La grille FIBER FORCE® doit rester totalement incluse sous la résine.

B. Fabrication de prothèses mobiles renforcée en résine méthacrylate: Technique de pressée

1) Passer un isolant cire sur le modèle en plâtre conformément aux règles de l'art et attendre le séchage complet.
2) Chauffer puis plaquer une plaque en cire de 0,2 à 0,6mm sur le modèle en plâtre. Evider localement 6 trous dans la plaque en cire le long de la crête gingivale et au centre du modèle: ces trous serviront à la fabrication de taquets d'épaisseur nécessaires au bon positionnement de la grille FIBER FORCE® durant la pressée.
3) A l'abri de la lumière, remplir les trous ménagés dans la plaque en cire de résine FIBER FORCE® rose: veiller à mettre un léger excès de résine. Photopolymérisez de 10 à 20 sec. pour maintenir l'intégriter des petits boutons.
4) A l'abri de la lumière, sortir la grille FIBER FORCE® de son blister, la découper approximativement à dimensions avec ses films de protection (ciseaux quelconques): Enlevez les films de protection.
5) Déposer la grille FIBER FORCE® sur la cire recouvrant le modèle en plâtre. Veiller à bien la centrer sur le modèle.
6) Transférer l'ensemble dans le SPLINTVAC et ajuster la hauteur du modèle conformément aux instructions du SPLINTVAC. Refermer le SPLINTVAC et tirez le vide conformément aux instructions afin de plaquer la grille FIBER FORCE® sur le modèle.
7) Faire durcir la grille FIBER FORCE® dans le SPLINTVAC à l'aide d'une une enceinte à photopolymériser: respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
8) Sortir le modèle du SPLINTVAC. Désolidariser la grille durcie du modèle et éliminer totalement les résidus de cire du modèle et de la grille (eau bouillante ou vapeur). Laisser sécher complètement.
9) Dégager les espaces entre les mailles de la grille avec un outil à main pour vous assurer qu'elles soient libres de résine.
10) Découper si besoin les parties mal ajustées : Pour une meilleur esthétique la grille doit venir en limite gingivale sans couvrir le versant vestibulaire. Utiliser une paire de ciseaux courts trapus quelconque. Mettre la grille de côté.
11) Reprendre votre modèle en plâtre, et passer un isolant cire conformément aux règles de l'art, et attendre le séchage complet.
12) Confectionner votre cire et votre moufle en plâtre selon votre technique habituelle.
13) Au moment de la mise en moufle, placer la grille FIBER FORCE® durcie sur le modèle en plâtre. Déposer votre résine pour base de prothèse méthacrylate habituelle par-dessus et presser selon les recommandations du fabriquant.
14) Finir la prothèse selon les règles de l'art. La grille FIBER FORCE® doit rester totalement incluse sous la résine.

C. Réparation et renforcement de prothèses mobiles en résine méthacrylate

1) Inspecter la prothèse cassée, si besoin éliminer les éclats.
2) Recoller la prothèse selon les règles de l'art.
3) Pratiquer une rainure sur l'intrados de la prothèse, de 30° à 90° du trait de fracture, longeant la base de la dentition (fraise fissure 1,5 à 2mm).
4) Déposer un peu de résine FIBER FORCE® rose au fond de la rainure.
5) A l'abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD FIBER FORCE® de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlever le film de protection.
6) Plaquer la tresse ou la fibre UD au fond de la rainure en l'incorporant bien dans la résine. Plusieurs tresses ou fibres UD peuvent être associées pour un renfort optimal.
7) Remplir complètement la rainure de résine FIBER FORCE® en veillant à noyer la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE®. La résine doit être mise en excès.
8) Faire durcir l'ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main: respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
9) Poncer et finir la prothèse selon les règles de l'art. Le renfort FIBER FORCE® doit rester totalement inclus sous la résine.

Remarque: *vous pouvez également utiliser votre résine méthacrylate auto polymérisable habituelle: Faire durcir tout d'abord la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE® au fond de sa rainure à l'aide d'une enceinte à photopolymériser ou à la lampe de photopolymérisation à main: respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous. L'extraire et la mettre de côté. Appliquer un peu de résine méthacrylate auto polymérisable en fond de rainure. Insérer la tresse ou la fibre UD durcie. Recouvrir ensuite le renfort FIBER FORCE® et la rainure de résine méthacrylate auto, et faire durcir la résine conformément aux indications du fabriquant.*

D. Renforcement d'une extension de prothèse

1) Pratiquer une rainure sur l'intrados de la prothèse, longeant la base de la dentition, de part et d'autre de la zone d'extension. (fraise fissure 1,5 à 2 mm, profondeur 1 à 2 mm).
2) Déposer un peu de résine FIBER FORCE® rose au fond de la rainure.
3) A l'abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD FIBER FORCE® de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlevez le film de protection.
4) Plaquer la tresse ou la fibre UD dans la rainure, en l'incorporant bien dans la résine; Ménager une boucle sur la zone d'extension: cette boucle est destinée à la rétention de la dent à ajouter. Plusieurs tresses ou fibres UD peuvent être associées pour un renfort optimal.
5) Remplir complètement la rainure de résine FIBER FORCE® en veillant à noyer la tresse ou la fibre UD. La résine doit être mise en excès.
6) Faire durcir l'ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous
7) Enrober la boucle avec la résine FIBER FORCE®; coller la dent en extension dans le même temps opératoire.
8) Faire durcir l'ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main: respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous.
9) Poncer et finir la prothèse selon les règles de l'art. Le renfort FIBER FORCE® doit rester totalement inclus sous la résine.

E. Fabrication d'une prothèse non amovible avec FiBER FORCE CST®

1) Installer les cylindres en titane temporaires sélectionnés sur le modèle final conformément aux instructions du manufacturier. Assurez-vous que les cylindres sont sablés à l'oxyde d'aluminium avant l'installation; 110 microns ou Rokatec sont recommandés.
2) Appliquer le silane sur les cylindres temporaires conformément aux instructions du manufacturier.
3) Appliquer une couche d'adhésif FiBER FORCE CST® sur les cylindres temporaires, photopolymériser chaque cylindre pendant trente (30) secondes après l'application ou photopolymériser tous les cylindres d'un coup en disposant le modèle dans une enceinte à photopolymériser pendant 30 à 90 secondes, selon l'enceinte.
4) **Piliers de support:** Placer deux piliers en fibres de verre sur le modèle à une distance distale d'environ 10mm, chacun à partir de la position la plus distale de l'implant, sur les deux côtés de l'arche. Ceux-ci peuvent être collés à l'aide du composite photopolymérisable CST® Flow Pink si un petit trou de rétention est percé sur le modèle à l'aide d'une fraise convenable. Ces piliers assureront le maintien de la tension durant la fabrication des armatures câblées décrites ci-dessous.
5) **Armature câblée #1 – câble horizontal**: Commencer avec la tresse fibrée hybride CST® (1:6). Appliquer une goutte de résine CST® Flow Pink sur la surface linguale du pilier de support, y placer la tresse, 1-1.5mm au-dessus de la crête. Fixer la tresse sur le pilier rapidement et soigneusement à l'aide d'une lampe de photopolymérisation à main (il est recommandé de conserver une extrémité de 8-10mm au bout de la tresse). La tresse fibrée (1:6) est maintenant enroulée autour de la partie distale/postérieure du pilier, puis autour de la surface buccale dans une position parallèle à la crête. La tresse fibrée est déposée sur la surface buccale du premier implant, entourant son cylindre dans une direction mésio-linguale, puis entourant complètement le premier cylindre en superposant la tresse fibrée (1:6) sur la partie buccale de la tresse fibrée initiale. Continuer ainsi jusqu'à ce tous les cylindres et les piliers de support sur le côté opposé de l'arche soient enroulés d'un câble de tresse fibrée en conservant une légère tension sur celle-ci durant la procédure. S'assurer que la première armature est positionnée de 1-1.5mm de la base des piliers de support et les cylindres de l'implant.
6) **Armature câblée #2 - câble mi-horizontal:** Répéter la technique de l'armature câblée #1 en enroulant le pilier de support dans un angle de 180° autour de l'arche afin de maintenir la tresse fibrée (1:6) dans une position linguale. La tresse fibrée (1:6) est orientée contre la surface linguale du cylindre de l'implant, puis enroulée autour de chaque cylindre de la même manière jusqu'au pilier de support de départ.
7) **Armature câblée #3 – câble horizontal supérieur:** Enrouler le pilier de support dans un angle de 180°, cette fois, la tresse fibrée (1:6) est ramenée dans un angle approximatif de 45° du pilier de support vers la surface buccale du cylindre de l'implant. Enrouler tous les cylindres de l'implant selon la technique utilisée à l'étape 5. Enrouler le dernier cylindre de l'implant, positionner la tresse (1:6) dans un angle de 45°, la fixer sur le pilier de support à l'aide d'une goutte de résine à basse viscosité, puis fixer le tout à l'aide de la lampe de photopolymérisation. Cette structure horizontale peut être considérée comme le «bridge» pour toute la structure.

Remarque: *les trois «câblages» de la tresse fibrée horizontale (1:6) sont effectués en continu, assurant le maintien d'une tension constante sur ceux-ci. La tresse fibrée peut être compressée à l'aide de pinces ou d'un instrument similaire au moment de positionner les câblages pour réduire l'espace physique (hauteur vertical occupée sur les piliers) que la structure CST occupera.*

8) **Armature câblée #4 – cable de comportement:** La tresse fibrée hybride compressible CST® (1:4) est fixée sur le pilier de support selon la même technique utilisée pour y fixer la tresse (1:6). Cette procédure s'exécute dans une direction verticale. Commencer par enrouler la tresse fibrée (1:4) sur la partie distale du pilier de support du côté buccale à l'aide de pinces ou d'un instrument similaire. Ramener l'extrémité de la tresse sous la tresse horizontale inférieure de la structure vers le côté lingual. D'un mouvement continu, ramener la tresse (1:4) vers le haut et par-dessus la tresse horizontale supérieure de la structure. Encore une fois, du côté buccale, enrouler la tresse sous la linguale. Répéter cette procédure jusqu'à ce que la structure horizontale soit enroulée verticalement d'un pilier de support à l'autre sur le côté opposé de l'arche. Une fois rendu au second pilier de support, répéter la technique jusqu'au point de départ en commençant du côté buccale sous la tresse inférieure jusqu'à la linguale, vers le haut et par-dessus en croisant (faire un X) la première armature du câble de comportement vertical. Ce câblage «par-dessus/en dessous», «aller-retour» ne doit pas être enroulé autour des cylindres de l'implant. Il est important de maintenir la tresse fibrée (1:4) croisée (X) et de conserver une tension constante pendant que la structure horizontale est enroulée dans cette direction verticale. ***Note:*** *les armatures câblées de la structure horizontale peuvent être compressées en appliquant plus de tension si une DVO réduite est indiquée.*

Porter une attention particulière à commencer du côté buccal et bien positionner le câble de comportement sous la structure horizontale est la clé du succès de votre armature.

9) Placer le modèle dans une enceinte à photopolymériser pour polymériser la structure CST®. Le temps de polymérisation varie selon la puissance de l'enceinte, généralement de deux à six minutes. Il est impossible de polymériser excessivement les fibres CST®, donc, en cas de doute, prolonger le temps de polymérisation.
10) À l'aide d'une fraise ou d'un disque, couper les piliers (à la base du modèle) pour en retirer la structure. La portion des piliers restante dans la structure peut être retirée ou non, à la discrétion du technicien.
11) Une fois photopolymérisée, la structure CST® peut être essayée en bouche pour en vérifier la passivité. En cas d'impassivité, la structure doit être coupée, l'alignement, rétabli correctement selon les protocoles habituels, et la structure, refaite.
12) Une fois essayé, et la passivité confirmé, la structure CST® finale est prête à être incorporée dans la prothèse. Il est possible de faire bouillir les fibres CST® polymérisées à l'eau ou à la vapeur sans endommager la structure. Il est recommandé d'appliquer une mince couche de silane sur les fibres bouillies.
13) Le technicien peut privilégier le processus technique de son choix pour compléter la fabrication de la prothèse.
14) Lors de la photopolymérisation des fibres CST®, du composite à basse viscosité et de la résine adhésive, noter qu'il est possible d'utiliser n'importe quelle unité VLC (photopolymérisation visible) ou LED.

F. Renforcement de bridges temporaire en résine méthacrylate

1) Déposer le bridge temporaire en résine méthacrylate. Pratiquer une rainure de 1 à 2mm coté occlusal, sur toute la longueur du bridge (fraise fissure 1 à 2mm).
2) Appliquer un peu de résine blanche FIBER FORCE® en fond de rainure.
3) A l'abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD FIBER FORCE® de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlevez le film de protection.
4) Plaquer la tresse ou la fibre UD au fond de la rainure en l'incorporant bien dans la résine. Plusieurs tresses ou fibres UD peuvent être associées pour un renfort optimal.
5) Remplir complètement la rainure de résine FIBER FORCE® en veillant à noyer la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE®. La résine doit être mise en excès.
6) Faire durcir le tout dans une enceinte à photopolymériser ou à la lampe de photopolymérisation à main: respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
7) Poncer et finir la prothèse selon les règles de l'art. Le renfort FIBER FORCE® doit rester totalement inclus sous la résine.

Remarque: *vous pouvez également utiliser votre résine méthacrylate autopolymérisable habituelle: Faire durcir tout d'abord la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE® au fond de sa rainure à l'aide d'une enceinte à photopolymériser ou à la lampe de photopolymérisation à main: respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous. L'extraire et la mettre de côté. Appliquer un peu de résine méthacrylate auto polymérisable en fond de rainure. Insérer la tresse ou la fibre UD durcie. Recouvrir ensuite le renfort FIBER FORCE® et la rainure de résine méthacrylate auto, et faire durcir la résine conformément aux indications du fabriquant.*

G. Renforcement d'une maquette de validation esthétique en cire (boxing en cire)

1) Passer un isolant sur le modèle en plâtre conformément aux règles de l'art et attendre le séchage complet.
2) A l'abri de la lumière, sortir une tresse blanche FIBER FORCE® de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlevez le film de protection.
3) Sur le modèle en plâtre, entourer la tresse autour des piliers du bridge, à mi hauteur des piliers, en réalisant des croisements.
4) Faire durcir l'ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main: respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous.
5) Réaliser votre boxing en cire conformément aux règles de l'art, en incluant la tresse FIBER FORCE®.

H. Fabrication d'un bridge temporaire longue portée renforcé

1) Après essayage, placer le bridge d'essai en cire sur le modèle en plâtre et réaliser une clé en silicone selon les règles de l'art. La mettre de coté
2) A l'abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD blanche FIBER FORCE® de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlevez le film de protection.
3) Sur le modèle en plâtre, entourer la tresse autour des piliers du bridge, à mi hauteur des piliers, en réalisant des croisements. Le renfort FIBER FORCE® doit être tendu entre les piliers.
4) Déposer une goute de résine blanche FIBER FORCE® sur chaque croisement ; la résine doit enrober la jonction entre les 2 renforts.
5) Faire durcir l'ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main: respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous.
6) Réaliser le bridge temporaire à l'aide de la clé en silicone et de votre résine méthacrylate pour bridge temporaire habituelle, conformément aux règles de l'art, et faire durcir la résine conformément aux indications du fabriquant.
7) Poncer et finir la prothèse selon les règles de l'art Le renfort FIBER FORCE® doit rester totalement inclus sous la résine.

Temps de polymérisation

Type of lamp	LED 5W light	Halogen, 1100mW/cm²	Halogen, 550mW/cm²	Xenon strobe light, 250mW/cm²	Neon, 6800mW/cm²	Mercury Vapor (Arc)
Required time	30 seconds	40 seconds	2 minutes	4 minutes	10 minutes	20 minutes

Note: Produit réservé à l'usage dentaire. Tenir hors de la portée des enfants.

Produit à usage unique.

À conserver à l'abri de la lumière



FiBER FORCE® & FiBER FORCE CST®
À conserver entre 12 et 30°C, dans son emballage fermé.

Attention : voir notice d'instruction



Peut causer une allergie à la peau (si allergique au méthacrylate)



FiBER FORCE CST® BOND
À conserver entre 0 et 25°C, dans son emballage fermé.

Responsabilité limitée

Dans la mesure où une exclusion de responsabilité est légalement admissible, la société Synca Marketing Inc. n'endosse aucun responsabilité pour ce qui est de pertes ou de dégâts causés à la suite de l'utilisation de ce produit, qu'il s'agisse de dommages directs, indirects, particuliers, auxiliaires ou consécutifs, indépendamment de la situation juridique, y compris la garantie, le contrat, la négligence ou la préméditation.

Les informations fournies sur les produits FIBER FORCE® sont basées sur des recherches approfondies et une vaste expérience des applications technologiques. Les résultats sont fournis au mieux de notre connaissance et sont sujets à des modifi cations techniques dans le cadre du développement de nos produits. Il est cependant nécessaire que les utilisateurs suivent et prennent en compte toutes les recommandations et les informations en rapport avec chaque utilisation.

Avis de non-responsabilité:

LE PRÉSENT AVIS N'OFFRE AUCUNE AUTRE GARANTIE DE QUELQUE NATURE QU'ELLE SOIT, EXPLICITE OU IMPLICITE, CONCERNANT LA VENTE DE CE PRODUIT, SYNCA MARKETING INC. NE FORMULE AUCUNE AUTRE GARANTIE OU RESPONSABILITÉ IMPLICITE QUANT À LA VALEUR COMMERCIALE ET DE CONVENANCE À UN USAGE PARTICULIER.

FiBER FORCE instructions V8
2013-01-24